

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

AZ

esp@cenet - Document Bibliography and Abstract

Our Case No.: 4116

SN: 09/929,693

Filed: August 13, 2001

Art Unit: 1732

Title: METHOD AND APPARATUS FOR MOLDING
COMPONENTS WITH MOLDED-IN SURFACE
TEXTURE

**Method, apparatus and plastics web for the manufacture of shaped part
or objects.**

Patent Number: ☐ EP0363595, A3, B1
Publication date: 1990-04-18
Inventor(s): LANDLER JOSEF
Applicant(s): ALKOR GMBH (DE)
Requested Patent: ☐ DE3834620
Application: EP19890114549 19890807
Priority Number(s): DE19883834620 19881011
IPC Classification: B29C51/02; B29C51/14; B29C51/36; B29C51/42;
EC Classification: B29C51/14, B29C51/42
Equivalents: ES2056162T

Abstract

The present invention relates to a method, an apparatus and a composite web made from stretched or prestressed thermoformable plastics films, thermoformable webs or sheets by deep-drawing, which are deep-drawn into the deep-drawing mould by the assistance of a pressure difference and by using heating, maintaining a temperature difference of more than 30 K (with respect to the deep-drawing mould), producing a grained effect and/or surface decoration. An at least two-ply plastics film, web or sheet having a thickness of 150 μm - 5,000 μm is heated and deep-drawn according to the invention by an upper layer or upper film facing the deep-drawing mould, the flow temperature or flow temperature range, crystalline melting temperature or melting range of the said upper layer or upper film being 3 - 50 K lower than that of the lower layer or lower film and/or its melt flow index MFI 170 DEG C/209 N/10 min being 1/50 to 3/5 of the melt flow index MFI 170 DEG C/209 N/10 min of the upper layer or upper film. In this method, heating devices having the same or approximately the same heating capacity are arranged on both sides of the web.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

AZ

Our Case No.: 4116

SN: 09/929,693

Filed: August 13, 2001

Art Unit: 1732

Title: METHOD AND APPARATUS FOR MOLDING COMPONENTS WITH MOLDED-IN SURFACE TEXTURE

①⑨ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ Off nlegungsschrift
⑪ DE 3834620 A1

⑤ Int. Cl. 5:
B 29 C 51/08
B 29 C 51/42

⑳ Aktenzeichen: P 38 34 620.6
㉑ Anmeldetag: 11. 10. 88
㉒ Offenlegungstag: 12. 4. 90

DE 3834620 A1

⑦① Anmelder:
Alkor GmbH Kunststoffe, 8000 München, DE

⑦② Erfinder:
Landler, Josef, 8190 Wolfratshausen, DE

⑤④ Verfahren und Vorrichtung sowie Kunststoffolienbahn zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren, eine Vorrichtung und eine Verbundfolienbahn aus eingespannten oder vorgespannten thermoverformbaren Kunststoffolien, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten nach dem Negativtiefziehverfahren, die unter Mitverwendung eines Druckunterschiedes und unter Erwärmung in die Negativtiefziehform unter Farbgebung und/oder Oberflächendekoration unter Einhaltung eines Temperaturunterschiedes von mehr als 30 K (zur Negativtiefziehform) tiefgezogen werden. Eine mindestens zweischichtige Kunststoffolie, -bahn oder -platte mit einer Dicke von 150 µm bis 5000 µm wird gemäß der Erfindung mit einer der Negativtiefziehform zugewandten Oberschicht oder Oberfolie, deren Fließtemperatur oder Fließtemperaturbereich, Kristallitschmelztemperatur oder -schmelzbereich um 3-50 K niedriger ist als der der Unterschicht oder Unterfolie und/oder deren Schmelzindex MFI 170°C/209 N/10 min 1/50 bis 3/5 des Schmelzindex MFI 170°C/209 N/10 min der Oberschicht oder Oberfolie beträgt, erhitzt und negativtiefziehgeformt. Dabei werden Heizvorrichtungen beidseitig der Folienbahn mit gleicher oder annähernd gleicher Heizleistung angeordnet.

DE 3834620 A1

Beschreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen aus thermoverformbaren Kunststoffolien, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten nach dem Negativtiefziehverfahren, wobei die vorzugsweise eingespannte oder vorgespannte Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte unter Mitverwendung eines Druckunterschiedes und unter Erwärmung in die Negativtiefziehform eingebracht und in der Negativtiefziehform verformt wird, wobei die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte unter Narbgebung und/oder Oberflächendekoration verformt wird und die Narbgebung und/oder Oberflächendekoration der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte durch eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse luftdurchlässige Formoberfläche aufweisende Negativtiefziehform erfolgt oder durch eine nicht poröse, genarbte oder Oberflächendekoration in Negativform enthaltenden Formoberfläche erfolgt, wobei zwischen der Werkzeugtemperatur und der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte ein Temperaturunterschied von mehr als 30 K, vorzugsweise mehr als 80 K, eingehalten und eine mindestens zweischichtige Kunststoffolie, -bahn oder -platte eingesetzt wird.

Aus der DE-OS 35 05 828 ist bereits ein Verfahren zur Herstellung geformter Kunststoffeile, insbesondere ausschäumbarer Kraftfahrzeugverkleidungen aus tiefziehbaren thermoplastischen Kunststoffolien bekannt. Nach diesem Verfahren wird eine von einem Spannrahmen gehaltene Folienbahn bis zur Verformbarkeit erwärmt und in einer dem Formwerkzeug entsprechenden allgemeinen Kontur vorformend aufgewölbt, worauf das Formwerkzeug in die Aufwölbung der vorgeformten Folie eingefahren und diese durch Erzeugung eines Druckunterschiedes zwischen Folie und Oberfläche des Formwerkzeuges an diesen endgültig verformt und nach Abkühlung von diesem abgenommen wird. Dabei werden Monofolien von der dem Formwerkzeug zugewandten Rückseite her erhitzt und ein Temperaturunterschied zwischen Vorder- und/oder Dekorseite und Rückseite herbeigeführt, wobei die Rückseite, die auf das Formwerkzeug (20) gebracht wird, eine höhere Erhitzung erfährt als die Vorderseite. Dadurch erhält man quer zur Foliendicke zwischen der in dem plastischen Bereich gebrachten Folienbreite und der Vorder- oder Dekorseite einen Temperaturunterschied. Dieses Verfahren hat den Nachteil, daß die Vorder- und/oder Dekorseite nicht geprägt oder in sonstiger Weise mit Dekorierungen versehen werden kann. Dadurch, daß die Vorder- oder Dekorseite der zu verformenden Folien bei diesem Verfahren eine erhebliche niedrigere Temperatur aufweist als die der Rückseite, besteht die Gefahr, daß bei der späteren Verwendung des verformten Kunststoffeile gerade auf der Vorderseite oder Oberfläche im Kraftfahrzeug durch Alterungseinflüsse, Licht und/oder Wärme die eingefrorenen Spannungen auf der Oberfläche zu Schädigungen und/oder Rissen führen können. Da gerade bei Kraftfahrzeugen erhebliche Temperaturunterschiede durch Sonneneinstrahlungen auftreten können, stellt die Gefahr der Schädigung der Oberfläche ein erheblicher Nachteil dar.

Aus diesem Grund wurde in der zum Zeitpunkt der Hinterlegung dieser Patentanmeldung noch nicht veröffentlichten Patentanmeldung P 37 14 366.2 ein Negativtiefziehverfahren gewählt, bei dem die Vorder- oder Dekorseite geprägt, genarbt oder mit Dekorierungen versehen werden kann und die Gefahr der eingefrorenen Spannungen auf der Vorder- oder Dekorseite nicht bestehen oder erheblich verringert sind.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung war es ein verbessertes Verfahren und eine verbesserte Vorrichtung sowie eine für das Verfahren verbesserte Folienzusammensetzung zu finden. Die zur Verformung einzusetzenden Folien sollten zwischen Vorder- und Rückseite keine oder keine erheblichen Temperaturdifferenzen unmittelbar vor der Verformung aufweisen. Auf den verformten Gegenständen oder Teilen sollten auf den Sichtflächen Spannungen vermieden oder verringert werden. Das Verfahren und die Vorrichtung sollten optimiert werden.

Erfindungsgemäß wurde festgestellt, daß diesen Zielen und Aufgaben ein Verfahren zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen aus thermoverformbaren Kunststoffolien, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten nach dem Negativtiefziehverfahren gerecht wird, wobei die vorzugsweise eingespannte oder vorgespannte Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte unter Mitverwendung eines Druckunterschiedes und unter Erwärmung in die Negativtiefziehform eingebracht und in der Negativtiefziehform verformt wird, wobei die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte unter Narbgebung und/oder Oberflächendekoration verformt wird und die Narbgebung und/oder Oberflächendekoration der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte durch eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse luftdurchlässige Formoberfläche aufweisende Negativtiefziehform erfolgt oder durch eine nicht poröse, genarbte oder Oberflächendekoration in Negativform enthaltenden Formoberfläche erfolgt, wobei zwischen der Werkzeugtemperatur und der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte, ein Temperaturunterschied von mehr als 30 K eingehalten wird.

Gemäß der Erfindung wird eine mindestens zweischichtige Kunststoffolie, -bahn oder -platte mit einer Dicke von 150 µm – 5000 µm mit einer der Negativtiefziehform zugewandten Oberschicht oder Oberfolie, deren Fließtemperatur oder Fließtemperaturbereich, Kristallitschmelztemperatur oder -schmelzbereich um 3 – 50 K niedriger ist als der der Unterschicht oder Unterfolie und/oder deren Schmelzindex (gemessen nach DIN 53 735) MFI 170°C/209 N/10 min 1/50 bis 3/5 des Schmelzindex MFI 170°C/209 N/10 min der Oberschicht oder Oberfolie beträgt, erhitzt und negativtiefziehgeformt.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform des Verfahrens wird eine mindestens zweischichtige Kunststoffolie, -bahn oder -platte mit einer Dicke von 400 – 1500 µm mit einer der Negativtiefziehform zugewandten Oberschicht oder Oberfolie, deren Fließtemperatur oder Fließtemperaturbereich, Kristallitschmelztemperatur oder -schmelzbereich um 8 – 40 K niedriger ist als der der Unterschicht oder Unterfolie und/oder bei der der Schmelzindex der Unterschicht oder Unterfolie (gemessen nach DIN 53 735) MFI 170°C/209 N/10 min 1/20 bis 1/2 des Schmelzindex MFI 170°C/209 N/10 min der Oberschicht oder Oberfolie beträgt, erhitzt und negativtief-

ziehgeformt.

Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform des Verfahrens wird die Temperatur des Negativtiefziehwerkzeuges oder der Negativtiefziehform um mehr als 30 K, vorzugsweise um mehr als 80 K, unter der Fließtemperatur oder dem Fließtemperaturbereich oder der Kristallitschmelztemperatur oder dem Kristallitschmelzbereich der Kunststoffolie, -bahn oder -platte eingestellt und die Kunststoffolie, -bahn oder -platte auf eine Temperatur von 363 K bis 533 K, vorzugsweise 413 K bis 493 K, aufgeheizt, wobei die Kunststoffolie, -bahn oder -platte unmittelbar vor der Thermoverformung im Negativtiefziehwerkzeug auf einen für die Oberschicht oder Oberfolie und die Unterschicht oder Unterfolie gleichen oder annähernd gleichen Temperaturwert (Temperaturunterschied maximal 20 K, vorzugsweise bis maximal 7,5 K) eingestellt wird.

Die Oberschicht oder Oberfolie weist bei diesem Temperaturwert gemäß der Erfindung einen geringeren Viskositätswert auf als der Viskositätswert der Unterschicht oder Unterfolie bei der Temperatureinstellung.

Nach einer weiteren Ausführungsform wird somit die Umform- oder Tiefziehtemperatur unmittelbar vor und/oder bei der Verformung so eingestellt, daß sie gleich oder höher der Fließtemperatur oder dem Fließtemperaturbereich und/oder der Kristallitschmelztemperatur oder dem Kristallitschmelzbereich der Oberschicht oder Oberfolie ist und gleichzeitig niedriger als die Fließtemperatur oder der Fließtemperaturbereich und/oder die Kristallitschmelztemperatur und/oder der Kristallitschmelzbereich der Unterschicht oder Unterfolie ist.

Bevorzugt wird die Kunststoffolie, -bahn oder -platte unmittelbar vor der Thermoverformung auf einen für die Oberschicht oder Oberfolie und die Unterschicht oder Unterfolie gleichen oder annähernd gleichen Temperaturwert so eingestellt, daß die Oberfolie oder Oberschicht bei dem gleichen oder annähernd gleichen Temperaturwert im Kristallitschmelzbereich oder bei der Kristallitschmelztemperatur und/oder bei der Fließtemperatur oder im Fließtemperaturbereich liegt, während die Unterschicht oder Unterfolie einen gegenüber der Oberschicht oder Oberfolie geringeren Schmelzindex aufweist.

Die Oberschicht oder Oberfolie und die Unterschicht oder Unterfolie enthalten nach einer anderen bevorzugten Ausführungsform einen amorphen Anteil im Thermoplasten oder bestehen aus einem amorphen Thermoplasten, wobei die Oberschicht oder Oberfolie bei der Temperatureinstellung unmittelbar vor der Verformung im Negativtiefziehwerkzeug, vorzugsweise im oder oberhalb des Fließtemperaturbereiches oder im thermoplastischen Bereich liegt, während die Unterschicht oder Unterfolie im Fließtemperaturbereich mit einem niedrigeren Schmelzindex bei dieser Temperatur liegt, vorzugsweise knapp unter dem Fließtemperaturbereich oder im thermoelastischen Bereich oder im oberen Viertel des thermoelastischen Bereiches liegt.

Die Oberschicht oder Oberfolie und die Unterschicht oder Unterfolie enthalten nach einer anderen bevorzugten Ausführungsform einen teilkristallinen Anteil an Thermoplasten, wobei die Temperatureinstellung für die Umformung im oder in der Nähe knapp unterhalb des Kristallitschmelzbereiches der Unterschicht oder Unterfolie liegt, während die Oberschicht oder Oberfolie im Kristallitschmelzbereich und/oder oberhalb des Kristallitschmelzbereiches mit einem höheren Schmelzindex als der der Unterschicht oder Unterfolie, vorzugsweise im thermoplastischen Bereich liegt. Nach einer weiteren Ausführungsform besteht die Oberschicht aus einem teilkristallinen Thermoplasten und die Unterschicht aus einem amorphen oder umgekehrt.

Die Verbundfolien werden u.a. durch Extrusions-, Kalandrier- und/oder Laminierverfahren hergestellt; vorzugsweise werden sie coextrudiert.

Nach einer anderen bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird anstelle einer thermoverformbaren Kunststoffolie oder einer thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahn ein mindestens zweischichtiges Kunststoffcoextrudat in Form einer bahnförmigen Schmelze, die vorzugsweise ohne zusätzliche Heizung unter Ausnutzung der Wärmekapazität der Schmelzenbahn auf einen Rand oder Rahmen der porösen Negativtiefziehform und/oder der Druck- oder Unterdruckkammer, in der die Negativtiefziehform angeordnet ist, aufgebracht und unter gleichmäßiger oder nahezu gleichmäßiger Bewegung des Breitschlitzextruders und/oder der Negativtiefziehform in mindestens einer Richtung geführt, wobei das Coextrudat mindestens eine Negativtiefziehform auf ihrer Formfläche bis einschließlich zum Rand oder Rahmen abdeckt. Danach wird die coextrudierte Bahn am Rand oder Rahmen abgedichtet und gehalten und unter Verwendung eines Druckunterschiedes, vorzugsweise unter Verwendung eines von der Negativtiefziehform aus angelegten Unterdruckes im Negativtiefziehverfahren verformt, wobei vorzugsweise während des Tiefziehvorganges die ausgestoßene Menge des Kunststoffcoextrudates diskontinuierlich oder intermittierend geführt, vorzugsweise auf Null eingestellt oder auf eine geringere Ausstoßmenge reduziert wird.

Nach einer anderen bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird anstelle einer thermoverformbaren Kunststoffolie oder einer thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahn ein mindestens zweischichtiges Kunststoffextrudat in Form einer bahnförmigen Schmelze verwendet, die vorzugsweise ohne zusätzliche Heizung unter Ausnutzung der Wärmekapazität der Schmelzenbahn von einer Transportvorrichtung, vorzugsweise einer Transportkette, einer Transportkammer, einem Transportband und/oder einer Greifvorrichtung, erfaßt und von dem Extruder beginnend über die Negativtiefziehform mit einer Geschwindigkeit in Abhängigkeit von der Ausstoßmenge und der Schmelzendicke geführt wird, so daß die Schmelzenbahn mindestens an den Rändern der Negativtiefziehform und/oder den Rändern oder Spannrahmen einer Druck- oder Unterdruckkammer, in der die Negativtiefziehform angeordnet ist, aufliegt, von der Negativtiefziehformoberfläche in einem Abstand angeordnet ist und mit mindestens einem Abdichtrahmen oder oberen Teil des Spannrahmens abgedichtet wird, sowie unter Verwendung eines Druckunterschiedes, vorzugsweise unter Verwendung eines von der Negativtiefziehform aus angelegten Unterdruckes, im Negativtiefziehverfahren verformt wird, wobei während des Tiefziehvorganges die ausgestoßene Menge des Kunststoffextrudates auf Null eingestellt oder auf eine geringere Ausstoßmenge reduziert wird.

Nach einer Ausführungsform innerhalb dieses Verfahrens wird die coextrudierte, durch einen Spann- oder Abdichtrahmen oder ähnliche Abdichtvorrichtung im Rahmen abgedichtete und gehaltene Bahn durch ein in der

Negativtiefziehform und/oder ein in der Druck- oder Unterdruckkammer, in der sich die Negativtiefziehform befindet, eingeschlossenes Luftpolster oder durch das über die Negativtiefziehform eingeblasene Stützgas, vorzugsweise durch Luft, gehalten, wobei die coextrudierte Bahn vorgewölbt, vorzugsweise zur Negativtiefziehform hin vorgewölbt, ist.

5 Nach einer weiteren Ausführungsform wird die coextrudierte, im Rahmen abgedichtete und gehaltene Bahn zu der Negativtiefziehform vorgewölbt und durch einen Positivstempel vorgeformt, der ganz oder in Teilbereichen die Form der Negativtiefziehform (in Positivform) aufweist.

Die Temperatur des Positivstempels wird um mehr als 60 K, vorzugsweise um mehr als 100 K, unter dem der Fließtemperatur oder dem Fließtemperaturbereich oder der Kristallitschmelztemperatur oder dem Kristallitschmelztemperaturbereich der Kunststoffolie, -bahn oder -platte eingestellt.

10 Die Erfindung betrifft weiterhin eine Vorrichtung für das Negativtiefziehverfahren, vorzugsweise eine Vorrichtung zur Ausübung des Verfahrens gemäß der Erfindung, bestehend aus einer Negativtiefziehform, vorzugsweise einer porösen Negativtiefziehform, die mit einer Kühlvorrichtung versehen ist und bei der ein Stempel in Richtung der Formöffnung bewegbar angeordnet ist. Gemäß der erfindungsgemäßen Vorrichtung ist die Folienbahnzuführung zwischen mindestens je einer Heizvorrichtung beidseitig der Folienbahn mit gleicher oder annähernd gleicher Heizleistung angeordnet.

Der Stempel weist eine Temperier Vorrichtung, vorzugsweise Kühlvorrichtung, zur Temperaturführung oder Temperatursteuerung auf.

20 Nach einer anderen Ausführungsform besteht die erfindungsgemäße Vorrichtungskombination aus einer Negativtiefziehform, die mit einer Kühlvorrichtung versehen ist, wobei der Negativtiefziehform ein Breitschlitzextruder zugeordnet ist, an dessen Düsenöffnung eine Transportvorrichtung zur Führung und zum Transport der Schmelzenbahn angebracht oder angeordnet ist.

Der beidseitig zur Folienbahnzuführung bzw. Folienbahn angeordneten Heizvorrichtung (Hauptheizvorrichtung) ist eine Vorheizvorrichtung vorgeordnet.

25 Die Erfindung betrifft darüber hinaus eine Vorrichtung bestehend aus einer Negativform oder Negativtiefziehform, die mit einer Kühlvorrichtung verbunden ist, wobei mindestens eine Negativtiefziehform einem Extruder mit einer Breitschlitzextruderdüse zugeordnet ist und der Extruder und/oder die Negativtiefziehform in mindestens einer Richtung bewegbar und/oder schwenkbar angeordnet sind.

Die Breitschlitzextruderdüse besitzt eine Dickenverstellung über die Gesamtbreite der Düse, die mit einer 30 Steuervorrichtung zur Dickenverstellung in Verbindung steht.

Der Extruder steht mit einer Steuervorrichtung zur kurzzeitigen Ein- oder Ausschaltung und/oder zur intermittierenden Ausstoßleistung oder zur Veränderung der Auspressmenge in Verbindung.

Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform sind mehrere Negativtiefziehformen hintereinander, nebeneinander oder karussellartig angeordnet.

35 Die Erfindung betrifft weiterhin eine Verbundfolienbahn, insbesondere zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen nach dem Negativtiefziehverfahren, mit einer Schichtdicke von 150 bis 5000 µm, vorzugsweise 400 bis 1500 µm, wobei die Oberschicht oder Oberfolie 100 bis 1000 µm, vorzugsweise 200 bis 600 µm, beträgt und die Verbundfolienbahn aus mindestens zwei unterschiedlich zusammengesetzten Schichten oder Folien besteht. Gemäß der Erfindung weist die Verbundfolienbahn eine durch die Negativtiefziehform zu prägende, zu dekorierende oder umzuformende Oberschicht oder Oberfolie auf, deren Fließtemperatur oder Fließtemperaturbereich, Kristallitschmelztemperatur oder -schmelzbereich um 3 bis 50 K niedriger ist als der der Unterschicht oder Unterfolie und/oder bei der der Schmelzindex der Unterschicht oder Unterfolie (gemessen nach DIN 53 735) MFI 170°C/209 N/10 min 1/50 bis 3/5 des Schmelzindex MFI 170°C/209 N/10 min der Oberschicht oder Oberfolie beträgt.

45 Nach einer bevorzugten Ausführungsform der Verbundfolienbahn ist die Fließtemperatur oder der Fließtemperaturbereich, Kristallitschmelztemperatur oder -schmelzbereich der Oberschicht oder Oberfolie um 8 bis 40 K niedriger als die bzw. der der Unterschicht oder Unterfolie und/oder bei der der Schmelzindex (gemessen nach DIN 53 735) MFI 170°C/209 N/10 min der Unterschicht oder Unterfolie beträgt 1/20 bis 1/2 des Schmelzindex MFI 170°C/209 N/10 min der Oberschicht oder Oberfolie.

50 Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform bestehen sowohl die Oberschicht oder Oberfolie als auch die Unterschicht oder Unterfolie aus einem Kunststoffgemisch oder einer Kunststofflegierung, die die gleichen Kunststoffe, jedoch in unterschiedlichen Gewichtskonzentrationen, bezogen auf die einzelnen Schichten oder Folien, enthalten.

65 Nach einer bevorzugten Ausführungsform enthalten die Kunststoffmischung oder -legierung der Oberschicht oder Oberfolie und Unterschicht oder Unterfolie ein Polyolefin, vorzugsweise ein Propylenhomo-, -co-, -block- oder -pfropfpolymerisat oder ein Polyethylen hoher Dichte (Hartphase) und mindestens einen weiteren Thermoplasten oder ein thermoplastisches Elastomer mit einer niedrigeren Fließtemperatur oder niedrigerem Fließtemperaturbereich, Kristallitschmelztemperatur oder Kristallitschmelztemperaturbereich oder einem höheren Schmelzindex (Weichphase) oder bestehen daraus, wobei der Thermoplast oder das thermoplastische Elastomere als mindestens eine Komponente eine Legierung, ein Co-, Pfropf-, Block- oder Terpolymerisat von oder mit einem Acrylnitril, Dien, Butadien, Ethylenbutylen und/oder Styrol, vorzugsweise Ethylen-Butylen-Styrol-Tri-blockpolymerisat (SEBS) und/oder anderer Styrolblockpolymere, Ethylen-Propylen-Dien-Pfropf- oder -Copolymerisat (EPDM) vernetzten oder teilvernetzten Naturkautschuk (NR), vernetzten oder teilvernetzten Nitril-Butadien-Kautschuk (NBR) und/oder Ethylen-Propylen-Co- oder Pfropfpolymerisat (EPM) enthält, wobei der Gewichtsanteil (bezogen auf 100 Gewichtsprozent des Kunststoffes der jeweiligen Schicht oder Folie) des Polyolefins, vorzugsweise Propylenhomo-, -co-, -block- oder -pfropfpolymerisates in der Unterfolie oder Unterschicht um mehr als 3 Gew.-%, vorzugsweise um mehr als 10 Gew.-%, höher ist als in der Oberschicht oder Oberfolie und/oder der Gewichtsanteil (bezogen auf 100 Gew.-% des Kunststoffes in der jeweiligen Folie oder

Schicht) des weiteren Thermoplasten oder thermoplastischen Elastomeren in der Unterfolie oder Unterschicht um mehr als 3 Gew.-%, vorzugsweise um mehr als 7 Gew.-%, niedriger ist als in der Oberschicht oder Oberfolie.

Nach einer anderen Ausführungsform enthalten die Kunststoffmischung oder Legierung der Oberschicht oder Oberfolie und Unterschicht oder Unterfolie ein Polystyrol (PS), Polyamid (PA), Styrol-Acrylnitril-Co- oder -Pfpfopolymerisat (SAN) Acrylnitril-Butadien-Styrol-Co- oder -Pfpfopolymerisat (ABS) und/oder Acrylsäure-ester-Styrol-Acrylnitril-Co- oder -Pfpfopolymerisat (ASA) (Hartphase) und mindestens einen weiteren Thermoplasten oder ein thermoplastisches Elastomer mit einer niedrigeren Fließtemperatur oder niedrigerem Fließtemperaturbereich, Kristallitschmelztemperatur oder Kristallitschmelztemperaturbereich oder einem höheren Schmelzindex (Weichphase) oder bestehen daraus, wobei der Thermoplast oder das thermoplastische Elastomer als mindestens eine Komponente eine Legierung, ein Co-, Pfpf-, Block- oder Terpolymerisat mindestens einer der folgenden Verbindungen: Alken oder Alkenyl ($C_1 - C_4$) - Alkyl ($C_1 - C_8$)-Acrylat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat, Alken oder Alkenyl ($C_1 - C_4$)-Alkyl ($C_1 - C_8$)-Methacrylat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat, Alken oder Alkenyl ($C_1 - C_4$)-Alkyl ($C_1 - C_8$)-Acrylat-Copolymerisat, Alken oder Alkenyl ($C_1 - C_4$)-Alkyl ($C_1 - C_8$)-Methacrylat-Copolymerisat, mit einem Alkyl-Acrylat-Gehalt oder Alkyl-Methacrylat-Gehalt von mehr als 12 Gew.-% (berechnet auf das jeweilige polare Gruppen enthaltende Plastifizierungsmittel mit 100 Gew.-Teilen) und mit statistisch verteilten Acrylat- oder Methacrylatgruppen bzw. Alkylacrylat- oder Alkylmethacrylatgruppen, vorzugsweise Ethylen-Butylacrylat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat, Ethylen-Hexylacrylat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat, Ethylen-Butylacrylat-Copolymerisat, Ethylen-Hexylacrylat-Copolymerisat, Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat und/oder Ethylen-Vinylacetat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat und/oder Ethylen-Propylen-Dien-Co- oder -pfpfopolymerisat (EPDM), Ethylen-Propylen-Co- oder -pfpfopolymerisat (EPM), vernetzter oder teil- vernetzter Naturkautschuk (NR), vernetzter und/oder teilvernetzter Nitril-Butadien-Kautschuk (NBR) und/oder thermoplastisches Polyurethan oder thermoplastischen Polyetherester enthält oder daraus besteht, wobei der Gewichtsanteil (bezogen auf 100 Gewichtsprozent der Kunststoffe der jeweiligen Schicht oder Folie) der Kunststoffe der Hartphase einschließlich des Acrylnitril-Butadien-Styrol-Co- oder -pfpfopolymerisates (ABS) in der Unterfolie oder Unterschicht um mehr als 3 Gew.-%, vorzugsweise um mehr als 7 Gew.-%, höher ist als in der Oberschicht oder Oberfolie und/oder der Gewichtsanteil (bezogen auf 100 Gew.-% des Kunststoffes in der jeweiligen Folie oder Schicht) des weiteren Thermoplasten oder thermoplastischen Elastomeren in der Unterfolie oder Unterschicht um mehr als 3 Gew.-%, vorzugsweise um mehr als 7 Gew.-%, niedriger ist als in der Oberschicht oder Oberfolie.

Nach einer weiteren Ausführungsform der erfindungsgemäßen Verbundfolienbahn für das Negativtiefziehverfahren enthält die Kunststoffmischung oder -legierung der Oberschicht oder Oberfolie und Unterschicht oder Unterfolie ein Polyurethan und/oder Polyetherester oder besteht daraus, wobei das Polyurethan und/oder der Polyetherester der Oberfolie oder Oberschicht eine Shore-D-Härte von 25 bis 50 aufweist oder durch Modifizierungsmittel darauf eingestellt ist und das Polyurethan und/oder der Polyetherester der Unterfolie oder Unterschicht eine Shore-D-Härte von 35 bis 70 aufweist und um mindestens 5, vorzugsweise 10, Shore-D-Härtegrade höher liegt als die Shore-D-Härte der Oberfolie oder Oberschicht oder durch ein Modifizierungsmittel oder Modifizierungsmittelgemisch darauf eingestellt ist.

Nach einer anderen Ausführungsform bestehen sowohl die Oberschicht oder Oberfolie als auch die Unterschicht oder Unterfolie aus mindestens einem, vorzugsweise mindestens zwei verschiedenen Kunststoffen und weisen qualitativ und quantitativ unterschiedliche Zusammensetzungen auf.

Die Erfindung betrifft weiterhin die Verwendung der nach dem Negativtiefziehverfahren hergestellten Verbundfolienbahnen, vorzugsweise der mit einer Schaumschicht an der Unterschicht oder Unterfolie und/oder einem Träger versehenen geformten Kunststofffolienbahnen für Kraftfahrzeuginnenverkleidungen und Kraftfahrzeugteile, vorzugsweise für Schalttafeln, Konsolen, Seitenwänden, Türpfosten und/oder Säulenverkleidungen.

Beispiele

1. Beispiel für Zusammensetzung der Oberfolie

Suspensions-Polyvinylchlorid	100 Gew.-Teile
K-Wert 70	55,0 Gew.-Teile
Phthalat-Weichmacher	20,0 Gew.-Teile
Adipinsäureester-Weichmacher	2,0 Gew.-Teile
Stabilisator	6,0 Gew.-Teile
Füllstoff	10,0 Gew.-Teile
Schwerentflammbarkeitsmittel	1,5 Gew.-Teile
Antioxidans	

MFI (Schmelzindex) 209 N Belastung/10 min DIN 53 735

150°C	160°C	170°C	180°C
14,1	60,8	222,0	> 250

Shore-D-Härte: 25

2. Beispiel für Zusammensetzung der Unterfolie

	Suspensions-Polyvinylchlorid	
	K-Wert 70	40,0 Gew.-Teile
5	Acrylnitril-Butadien-Styrol-Copolymerisat	40,0 Gew.-Teile
	Acrylnitril-Copolymerisat	20,0 Gew.-Teile
	Olefinisches Terpolymerisat mit statistisch verteilten Acetat- und Kohlenmonoxidgruppen	20,0 Gew.-Teile
	Phthalat-Weichmacher	
10	Aliphatischer oder aromatischer Polycarbonsäureester	22,0 Gew.-Teile
	Antioxidans	5,0 Gew.-Teile
	Stabilisator	1,0 Gew.-Teile
	Schwerentflammbarkeitsmittel	6,0 Gew.-Teile
		3,0 Gew.-Teile

15 MFI (Schmelzindex) 209 N Belastung/10 min DIN 53 735

	150°C	160°C	170°C	180°C
20	4,8	14,3	22,0	55,9

Shore-D-Härte: 31

25 3. Beispiel für Zusammensetzung der Oberfolie

	Elastomerlegierung	
	EPDM PP (Kelprox 085 A)	80 Gew.-Teile
	Alterungsschutzmittel	0,2 Gew.-Teile
30	LLDPE (lineares Polyethylen niedriger Dichte)	20 Gew.-Teile

MFI (Schmelzindex) 209 N Belastung/10 min DIN 53 735

	160°C	170°C	180°C
35	0	115	233

40 Shore-D-Härte: 25

4. Beispiel für Zusammensetzung der Unterfolie

45	Elastomerlegierung EPDM/PP	80 Gew.-Teile
	Alterungsschutzmittel	0,2 Gew.-Teile
	LLDPE (lineares Polyethylen niedriger Dichte)	20,0 Gew.-Teile

50 MFI (Schmelzindex) 209 N Belastung/10 min DIN 53 735

	160°C	170°C	180°C	190°C
55	0,2	35	70	80

Shore-D-Härte: 30

60 Bevorzugt werden jeweils 1 und 2 bzw. 3 und 4 in der Verbundfolie kombiniert.
Bei den Beispielen 1 — 4 ergeben sich in Abhängigkeit von der Temperatur somit folgende MFI-Werte:

	160°C	170°C	180°C	190°C
Beispiel 1	60,8	222,0	> 250	—
Beispiel 2	14,3	22,0	55,9	—
Beispiel 3	0	115	233	—
Beispiel 4	0,2	35	70	80

Zeichnungsbeschreibung

In den beigefügten Fig. 1 bis 4 sind das erfindungsgemäße Verfahren und die erfindungsgemäße Vorrichtung oder die Vorrichtungskombinationen schematisch dargestellt.

In der Fig. 1 ist in den Abbildungen A und B die Negativtiefziehform 1 schematisch dargestellt, die in einer Haltevorrichtung (2) für die Negativtiefziehform angeordnet ist. Die Negativtiefziehform ist mit einem Vakuum und/oder einem Druckluftanschluß (3) versehen. Die erfindungsgemäße zweischichtige Kunststoffolienbahn (5) wird unter Verwendung von mindestens zwei Heizvorrichtungen (12, 13) auf eine gleiche oder annähernd gleiche Temperatur vor der Verformung (bezogen auf die Ober- und Unterseite der Folie) aufgeheizt, vom Spannrahmen (6) gehalten, die Heizvorrichtung zurückgefahren und die Folienbahn auf der Haltevorrichtung (2) und/oder auf dem Rand der Negativtiefziehform und/oder am Rand einer Druck- oder Unterdruckkammer abgedichtet. Unter Mitverwendung eines Positivstempels (7) wird bevorzugt die Kunststoffolienbahn (5) vorgeformt und unter Verwendung von einem von der Negativtiefziehform ausgeübten Unterdruck in diese eingebracht und thermoverformt. Die Führungen 10 und 11 sind bewegbar angeordnet und dienen zur Führung des Stempels (7) oder des Obertisches (Führung 11) und zur Führung der Negativtiefziehform (1) oder des Untertisches (Führung 10). Nach einer Ausführungsform ist an dem Stempel (7) ein Anschluß (14) für die Anlegung eines Druckes oder Unterdruckes angeordnet.

In der Fig. 2 wird anstelle der zweischichtigen Kunststoffbahn eine aus einem Extruder (4) austretende coextrudierte Schmelzenbahn (5) verwendet, wobei die Schmelzenbahn ebenfalls gleiche oder annähernd gleiche Temperaturen auf der Ober- und Unterschicht aufweist und ohne zusätzliche Heizvorrichtung unter Ausnutzung der Wärmekapazität der Schmelzenbahn auf den Rand der Negativtiefziehform (1) aufgebracht wird (Fig. 2, 1A). Durch Bewegung der Negativtiefziehform wird die Schmelzenbahn über die Negativtiefziehform gebracht (Fig. 2, 1B) und mittels des Rahmens (6) abgedichtet (vergleiche Fig. 2, 1C). Nach Abdichtung wird ein Unterdruck an die Negativtiefziehform angelegt (vergleiche Fig. 2, 1I) und negativtiefgezogen.

In Fig. 3 ist ein kontinuierliches Verfahren in Form einer ketten- oder karussellartigen Anordnung dargestellt. Die Arbeitsstufen I und II sind aus der Fig. 2 ersichtlich. Gemäß Arbeitsstufe III wird ein Träger eingebracht und in Arbeitsstufe IV mit einem Schaumreaktionsgemisch versehen und nachträglich der an die Form angebrachte Schaumformdeckel geschlossen. Die Arbeitsgänge V und VI dienen der Ausschäumung oder Reaktion des Schaumreaktionsgemisches. In der Arbeitsstufe VII erfolgt die Öffnung des Schaumformdeckels. Die hinter-schäumte Kunststoffolienbahn wird an ihren Rändern bei der Arbeitsstufe VIII abgestanzt und das hinter-schäumte Formteil entnommen (Arbeitsstufe IX).

In Fig. 4 ist eine weitere bevorzugte Ausführungsform und Vorrichtung des erfindungsgemäßen Verfahrens und der erfindungsgemäßen Vorrichtungskombination schematisch dargestellt. Die aus dem Extruder 4 austretende Schmelzenbahn wird durch eine Transportvorrichtung, vorzugsweise Transportkette (8) zu der Negativtiefziehform (1) und/oder der Druck- und/oder Unterdruckkammer, in der die Negativtiefziehform (1) angeordnet ist, geführt.

Die coextrudierte Schmelzenbahn wird am Rahmen der Druck- oder Unterdruckkammer 15 und/oder am Rahmen der Negativtiefziehform unter Verwendung eines zusätzlichen oberen Rahmens 6 abgedichtet und gehalten unter Mitverwendung des Stempels 7 vorgeformt und unter Unterdruck der Formoberfläche der Negativtiefziehform angepaßt. Die Transportvorrichtung, vorzugsweise die Transportkette (8) wird über die Druck- oder Unterdruckkammer (15) und die darin befindliche Negativtiefziehform (1) geführt oder ist nach einer anderen Ausführungsform seitlich von der Druck- oder Unterdruckkammer bzw. der Negativtiefziehform angeordnet und wird seitlich zurückgeführt. Vor, bei oder nach Ausbringung des verformten Teiles wird unter Verwendung einer Stanzvorrichtung oder eines Messers das geformte Teil gestanzt oder abgeschnitten (Stanz- oder Schneidevorrichtung 9).

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen aus thermoverformbaren Kunststoffolien, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten nach dem Negativtiefziehverfahren, wobei die vorzugsweise eingespannte oder vorgespannte Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte unter Mitverwendung eines Druckunterschiedes und unter Erwärmung in die Negativtiefziehform eingebracht und in der Negativtiefziehform verformt wird, wobei die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte unter Narbegebung und/oder Oberflächendekoration verformt wird und die Narbegebung und/oder Oberflächendekoration der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte durch eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse luftdurchlässige Formoberfläche aufweisende Negativtiefziehform erfolgt oder durch eine nicht poröse, genarbte oder eine Oberflächendekoration in Negativform enthaltende Formoberfläche erfolgt, wobei zwischen der Werkzeugtemperatur, Temperatur der Negativtiefziehform und der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder

Kunststoffplatte ein Temperaturunterschied von mehr als 30 K eingehalten wird, **dadurch gekennzeichnet**, daß eine mindestens zweischichtige Kunststoffolie, -bahn oder -platte mit einer Dicke von 150 µm – 5000 µm mit einer der Negativtiefziehform zugewandten Oberschicht oder Oberfolie, deren Fließtemperatur oder Fließtemperaturbereich, Kristallitschmelztemperatur oder -schmelzbereich um 3 – 50 K niedriger ist als der der Unterschicht oder Unterfolie und/oder deren Schmelzindex (gemessen nach DIN 53 735) MFI 170°C/209 N/10 min 1/50 bis 3/5 des Schmelzindex MFI 170°C/209 N/10 min der Oberschicht oder Oberfolie beträgt, erhitzt und negativtiefziehgeformt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß eine mindestens zweischichtige Kunststoffolie, -bahn oder -platte mit einer Dicke von 400 – 1500 µm mit einer der Negativtiefziehform zugewandten Oberschicht oder Oberfolie, deren Fließtemperatur oder Fließtemperaturbereich, Kristallitschmelztemperatur oder -schmelzbereich um 8 – 40 K niedriger ist als der der Unterschicht oder Unterfolie und/oder deren Schmelzindex (gemessen nach DIN 53 735) MFI 170°C/209 N/10 min 1/20 bis 1/2 des Schmelzindex MFI 170°C/209 N/10 min der Oberschicht oder Oberfolie beträgt, erhitzt und negativtiefziehgeformt wird.

3. Verfahren nach Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Temperatur des Negativtiefziehwerkzeuges oder der Negativtiefziehform

um mehr als 30 K, vorzugsweise

um mehr als 80 K,

unter der Fließtemperatur oder dem Fließtemperaturbereich oder der Kristallitschmelztemperatur oder dem Kristallitschmelztemperaturbereich der Kunststoffolie, -bahn oder -platte eingestellt wird und die Kunststoffolie, -bahn oder -platte auf eine Temperatur von

363 K bis 533 K, vorzugsweise

413 K bis 493 K,

aufgeheizt wird, wobei die Kunststoffolie, -bahn oder -platte unmittelbar vor der Thermoverformung im Negativtiefziehwerkzeug auf einen für die Oberschicht oder Oberfolie und die Unterschicht oder Unterfolie gleichen oder annähernd gleichen Temperaturwert (Temperaturunterschied maximal 20 K, vorzugsweise bis maximal 7,5 K) eingestellt wird, wobei die Oberschicht oder Oberfolie bei diesem Temperaturwert einen höheren Schmelzindex aufweist als der Schmelzindex der Unterschicht oder Unterfolie bei dieser Temperatureinstellung.

4. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Umform- oder Tiefziehtemperatur unmittelbar vor und/oder bei der Verformung so eingestellt wird, daß sie gleich oder höher der Fließtemperatur oder dem Fließtemperaturbereich und/oder der Kristallitschmelztemperatur oder dem Kristallitschmelztemperaturbereich der Oberschicht oder Oberfolie ist und gleichzeitig niedriger als die Fließtemperatur oder der Fließtemperaturbereich und/oder die Kristallitschmelztemperatur und/oder der Kristallitschmelztemperaturbereich der Unterschicht oder Unterfolie ist.

5. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Oberschicht oder Oberfolie und die Unterschicht oder Unterfolie einen amorphen Anteil im Thermoplasten enthalten, wobei die Oberschicht oder Oberfolie bei der Temperatureinstellung unmittelbar vor der Verformung im Negativtiefziehwerkzeug, vorzugsweise im oder oberhalb des Fließtemperaturbereiches oder im thermoplastischen Bereich liegt, während die Unterschicht oder Unterfolie im Fließtemperaturbereich mit einem niedrigeren Schmelzindex bei dieser Temperatur liegt, vorzugsweise knapp unter dem Fließtemperaturbereich im thermoelastischen Bereich oder im oberen Viertel des thermoelastischen Bereiches liegt.

6. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Oberschicht oder Oberfolie und die Unterschicht oder Unterfolie einen teilkristallinen Anteil im Thermoplasten enthalten, wobei die Temperatureinstellung für die Umformung im oder in der Nähe knapp unterhalb des Kristallitschmelzbereiches der Unterschicht oder Unterfolie liegt, während die Oberschicht oder Oberfolie im Kristallitschmelzbereich oder oberhalb des Kristallitschmelzbereiches mit einem höheren Schmelzindex als der der Unterschicht oder Unterfolie liegt, vorzugsweise im thermoplastischen Bereich liegt.

7. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Verbundfolien durch Extrusions-, Kalandrier- und/oder Laminierverfahren hergestellt werden, vorzugsweise coextrudiert werden.

8. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß anstelle einer thermoverformbaren Kunststoffolie oder einer thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahn ein mindestens zweischichtiges Kunststoffcoextrudat in Form einer bahnförmigen Schmelze, die vorzugsweise ohne zusätzliche Heizung unter Ausnutzung der Wärmekapazität der Schmelzenbahn auf einen Rand oder Rahmen der porösen Negativtiefziehform und/oder der Druck- oder Unterdruckkammer, in der die Negativtiefziehform angeordnet ist, aufgebracht und unter gleichmäßiger oder nahezu gleichmäßiger Bewegung des Breitschlitzextruders und/oder der Negativtiefziehform in mindestens einer Richtung geführt, wobei das Coextrudat mindestens eine Negativtiefziehform auf der Formfläche bis einschließlich zum Rand oder Rahmen abdeckt, die coextrudierte Bahn am Rand oder Rahmen abgedichtet und gehalten wird und unter Verwendung eines Druckunterschiedes, vorzugsweise unter Verwendung eines von der Negativtiefziehform aus angelegten Unterdruckes im Negativtiefziehverfahren verformt wird, wobei vorzugsweise während des Tiefziehvorganges die ausgestoßene Menge des Kunststoffcoextrudates diskontinuierlich oder intermittierend geführt, vorzugsweise auf Null eingestellt oder auf eine geringere Ausstoßmenge reduziert wird.

9. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß anstelle einer thermoverformbaren Kunststoffolie oder einer thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahn ein mindestens zweischichtiges Kunststoffextrudat in Form einer bahnförmigen Schmelze verwendet wird, die vorzugsweise ohne zusätzliche Heizung unter Ausnutzung der Wärmekapazität der Schmelzenbahn von einer

- Transportvorrichtung, vorzugsweise einer Transportkette, einer Transportklammer, einem Transportband und/oder einer Greifvorrichtung, erfaßt und von dem Extruder beginnend über die Negativtiefziehform mit einer Geschwindigkeit in Abhängigkeit von der Ausstoßmenge und der Schmelzendicke geführt wird, so daß die Schmelzenbahn mindestens an den Rändern der Negativtiefziehform und/oder den Rändern oder Spannrahmen einer Druck- oder Unterdruckkammer, in der die Negativtiefziehform angeordnet ist, auf- 5
liegt, von der Negativtiefziehformfläche in einem Abstand angeordnet ist und mit mindestens einem Abdichtrahmen oder oberen Teil des Spannrahmens abgedichtet wird, sowie unter Verwendung eines Druckunterschiedes, vorzugsweise unter Verwendung eines von der Negativtiefziehform aus angelegten Unterdruckes, im Negativtiefziehverfahren verformt wird, wobei während des Tiefziehvorganges die aus- 10
gestoßene Menge des Kunststoffextrudates auf Null eingestellt oder auf eine geringere Ausstoßmenge reduziert wird.
10. Verfahren nach Ansprüchen 8 und 9, dadurch gekennzeichnet, daß die coextrudierte, durch einen Spann- oder Abdichtrahmen oder ähnliche Abdichtvorrichtung im Rahmen abgedichtete und gehaltene Bahn durch ein in der Negativtiefziehform und/oder ein in der Druck- oder Unterdruckkammer, in der sich die Negativ- 15
tiefziehform befindet, eingeschlossenes Luftpulster oder durch das über die Negativtiefziehform eingeblase-
sene Stützgas, vorzugsweise durch Luft, gehalten wird, wobei die coextrudierte Bahn vorzugsweise zur Negativtiefziehform hin vorgewölbt ist.
11. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 8 und 10, dadurch gekennzeichnet, daß die coextrudierte, im Rahmen abgedichtete und gehaltene Bahn zu der Negativtiefziehform vorgewölbt ist und durch einen Positivstempel vorgeformt wird, der ganz oder in Teilbereichen die Form der Negativtiefzieh- 20
form (in Positivform) aufweist.
12. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Temperatur des Stempels
um mehr als 60 K, vorzugsweise
um mehr als 100 K, 25
unter dem der Fließtemperatur oder dem Fließtemperaturbereich oder der Kristallitschmelztemperatur oder dem Kristallitschmelztemperaturbereich der Kunststoffolie, -bahn oder -platte eingestellt wird.
13. Vorrichtung, vorzugsweise zur Ausübung des Verfahrens nach Ansprüchen 1 bis 12, bestehend aus einer Negativtiefziehform, vorzugsweise einer porösen Negativtiefziehform, die mit einer Kühlvorrichtung versehen ist und bei der ein Stempel in Richtung der Formöffnung bewegbar angeordnet ist, dadurch gekenn- 30
zeichnet, daß die Folienbahnzuführung zwischen mindestens je einer Heizvorrichtung beidseitig der Folien-
bahn mit gleicher oder annähernd gleicher Heizleistung angeordnet ist.
14. Vorrichtung nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß der Stempel eine Temperiertvorrichtung, vorzugsweise Kühlvorrichtung, zur Temperaturführung oder Temperatursteuern aufweist.
15. Vorrichtung nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß der beidseitig zur Folienbahnzuführung 35
bzw. Folienbahn angeordneten Heizvorrichtung (Hauptheizvorrichtung) eine Vorheizvorrichtung vorge-
ordnet ist.
16. Vorrichtung bestehend aus einer Negativform oder Negativtiefziehform, die mit einer Kühlvorrichtung verbunden ist, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens eine Negativtiefziehform einem Extruder mit einer Breitschlitzextruderdüse zugeordnet ist und der Extruder und/oder die Negativtiefziehform in mindestens 40
einer Richtung bewegbar und/oder schwenkbar angeordnet sind.
17. Vorrichtung, bestehend aus einer Negativtiefziehform, die mit einer Kühlvorrichtung versehen ist, dadurch gekennzeichnet, daß der Negativtiefziehform ein Breitschlitzextruder zugeordnet ist, an dessen Düsenöffnung eine Transportvorrichtung zur Führung und zum Transport der Schmelzenbahn angeordnet 45
ist.
18. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 12 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Breitschlitzextruderdüse eine Dickenverstellung über die Gesamtbreite der Düse aufweist, die mit einer Steuervorrichtung zur Dickenverstellung in Verbindung steht.
19. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 12 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß der Extruder mit einer Steuervorrichtung zur kurzzeitigen Ein- oder Ausschaltung und/oder zur intermittieren- 50
den Ausstoßleistung oder zur Veränderung der Ausstoßmenge in Verbindung steht.
20. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 12 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß mehrere Negativtiefziehformen hintereinander, nebeneinander oder karussellartig angeordnet sind.
21. Verbundfolienbahn, insbesondere zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen nach dem Negativtiefziehverfahren, mit einer Schichtdicke von 55
150 bis 5000 µm, vorzugsweise
400 bis 1500 µm,
wobei die Oberschicht oder Oberfolie
100 bis 1000 µm, vorzugsweise
200 bis 600 µm, 60
beträgt, und die Verbundfolienbahn aus mindestens zwei unterschiedlich zusammengesetzten Schichten oder Folien besteht, vorzugsweise zur Anwendung im Verfahren nach Ansprüchen 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Verbundfolienbahn eine durch die Negativtiefziehform zu prägende, zu dekorie-
rende oder umzuformende Oberschicht oder Oberfolie aufweist, deren Fließtemperatur oder Fließtempera- 65
turbereich, Kristallitschmelztemperatur oder -schmelzbereich um 3 – 50 K niedriger ist als der der Unter-
schicht oder Unterfolie und/oder deren Schmelzindex (gemessen nach DIN 53 735) MFI 170°C/209 N/
10 min 1/50 bis 3/5 des Schmelzindex MFI 170/209 N/10 min der Oberschicht oder Oberfolie beträgt.
22. Verbundfolienbahn nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, daß die Fließtemperatur oder der

Fließtemperaturbereich, Kristallitschmelztemperatur oder -schmelzbereich der Oberschicht oder Oberfolie um 8 – 40 K niedriger ist als der der Unterschicht oder Unterfolie und/oder daß der Schmelzindex (gemessen nach DIN 53 735) MFI 170°C/209 N/10 min der Unterschicht oder Unterfolie 1/20 bis 1/2 des Schmelzindex MFI 170°C/209 N/10 min der Oberschicht oder Oberfolie beträgt.

23. Verbundfolienbahn nach Ansprüchen 21 und 22, dadurch gekennzeichnet, daß sowohl die Oberschicht oder Oberfolie als auch die Unterschicht oder Unterfolie aus einem Kunststoffgemisch oder einer Kunststofflegierung bestehen, die die gleichen Kunststoffe, jedoch in unterschiedlichen Gewichtungskonzentrationen, bezogen auf die einzelnen Schichten oder Folien, enthalten.

24. Verbundfolienbahn nach einem oder mehreren der Ansprüche 21 bis 23, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststoffmischung oder -legierung der Oberschicht oder Oberfolie und Unterschicht oder Unterfolie ein Polyolefin, vorzugsweise ein Propylenhomo-, -co-, -block- oder -pfropfpolymerisat (Hartphase) und mindestens einen weiteren Thermoplasten oder ein thermoplastisches Elastomer mit einer niedrigeren Fließtemperatur oder niedrigerem Fließtemperaturbereich, Kristallitschmelztemperatur oder Kristallitschmelztemperaturbereich oder einem höheren Schmelzindex (Weichphase) enthalten oder daraus bestehen, wobei der Thermoplast oder das thermoplastische Elastomer als mindestens eine Komponente eine Legierung, ein Co-, Pfropf-, Block- oder Terpolymerisat von oder mit einem Acrylnitril, Dien, Butadien, Ethylenbutylen und/oder Styrol, vorzugsweise Ethylen-Butylen-Styrol-Triblockpolymerisat (SEBS) und/oder andere Styrolblockpolymere, Ethylen-Propylen-Dien-Pfropf- oder -Copolymerisat (EPDM), vernetzten oder teilvernetzten Naturkautschuk (NR), vernetzten oder teilvernetzten Nitril-Butadien-Kautschuk (NBR) und/oder Ethylen-Propylen-Co- oder Pfropfpolymerisat (EPM) enthält, wobei der Gewichtsanteil (bezogen auf 100 Gewichtsprozent des Kunststoffes der jeweiligen Schicht oder Folie) des Polyolefins, vorzugsweise Propylenhomo-, -co-, -block- oder -pfropfpolymerisates in der Unterfolie oder Unterschicht um mehr als 3 Gew.-%, vorzugsweise um mehr als 10 Gew.-%,

höher ist als in der Oberschicht oder Oberfolie und/oder der Gewichtsanteil (bezogen auf 100 Gew.-% des Kunststoffes in der jeweiligen Folie oder Schicht) des weiteren Thermoplasten oder thermoplastischen Elastomeren in der Unterfolie oder Unterschicht um mehr als 3 Gew.-%, vorzugsweise um mehr als 10 Gew.-%,

niedriger ist als in der Oberschicht oder Oberfolie.

25. Verbundfolienbahn nach einem oder mehreren der Ansprüche 21 bis 24, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststoffmischung oder -legierung der Oberschicht oder Oberfolie und Unterschicht oder Unterfolie ein Polystyrol (PS), Polyamid (PA), Styrol-Acrylnitril-Co- oder -Pfropfpolymerisat (SAN) Acrylnitril-Butadien-Styrol-Co- oder -Pfropfpolymerisat (ABS) und/oder Acrylsäureester-Styrol-Acrylnitril-Co- oder -Pfropfpolymerisat (ASA) (Hartphase) und mindestens einen weiteren Thermoplasten oder ein thermoplastisches Elastomer mit einer niedrigeren Fließtemperatur oder niedrigerem Fließtemperaturbereich, Kristallitschmelztemperatur oder Kristallitschmelztemperaturbereich oder einem höheren Schmelzindex (Weichphase) enthalten oder daraus bestehen, wobei der Thermoplast oder das thermoplastische Elastomer als mindestens eine Komponente eine Legierung, ein Co-, Pfropf-, Block- oder Terpolymerisat mindestens einer der folgenden Verbindungen: Alken oder Alkenyl (C₁ – C₄)-Alkyl (C₁ – C₈)-Acrylat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat, Alken oder Alkenyl (C₁ – C₄)-Alkyl (C₁ – C₈)-Methacrylat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat, Alken oder Alkenyl (C₁ – C₄)-Alkyl (C₁ – C₈)-Acrylat-Copolymerisat, Alken oder Alkenyl (C₁ – C₄)-Alkyl (C₁ – C₈)-Methacrylat-Copolymerisat mit einem Alkyl-Acrylat-Gehalt oder Alkyl-Methacrylat-Gehalt von mehr als 12 Gew.-% (berechnet auf das jeweilige polare Gruppen enthaltende Plastifizierungsmittel mit 100 Gew.-Teilen) und mit statistisch verteilten Acrylat- oder Methacrylatgruppen bzw. Alkylacrylat- oder Alkylmethacrylatgruppen, vorzugsweise Ethylen-Butylacrylat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat, Ethylen-Hexylacrylat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat, Ethylen-Butylacrylat-Copolymerisat, Ethylen-Hexylacrylat-Copolymerisat, Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat und/oder Ethylen-Vinylacetat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat und/oder Ethylen-Propylen-Dien-Co- oder -pfropfpolymerisat (EPDM), Ethylen-Propylen-Co- oder -pfropfpolymerisat (EPM); vernetzter oder teilvernetzter Naturkautschuk (NR), vernetzter und/oder teilvernetzter Nitril-Butadien-Kautschuk (NBR) und/oder thermoplastisches Polyurethan oder thermoplastischen Polyetherester enthält oder daraus besteht, wobei der Gewichtsanteil (bezogen auf 100 Gewichtsprozent des Kunststoffes der jeweiligen Schicht oder Folie) der Kunststoffe der Hartphase einschließlich des Acrylnitril-Butadien-Styrol-Cooder -pfropfpolymerisates (ABS) in der Unterfolie oder Unterschicht

um mehr als 3 Gew.-%, vorzugsweise um mehr als 7 Gew.-%,

höher ist als in der Oberschicht oder Oberfolie und/oder der Gewichtsanteil (bezogen auf 100 Gew.-% des Kunststoffes in der jeweiligen Folie oder Schicht) des weiteren Thermoplasten oder thermoplastischen Elastomeren in der Unterfolie oder Unterschicht

um mehr als 3 Gew.-%, vorzugsweise um mehr als 7 Gew.-%,

niedriger ist als in der Oberschicht oder Oberfolie.

26. Verbundfolienbahn nach einem oder mehreren der Ansprüche 21 bis 25, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststoffmischung oder -legierung der Oberschicht oder Oberfolie und Unterschicht oder Unterfolie ein Polyurethan und/oder Polyetherester enthält oder daraus besteht, wobei das Polyurethan und/oder der Polyetherester der Oberfolie oder Oberschicht eine Shore-D-Härte von 25 bis 50 aufweist oder durch Modifizierungsmittel darauf eingestellt ist und das Polyurethan und/oder der Polyetherester der Unterfolie oder

Unterschicht eine Shore-D-Härte von 35 bis 70 aufweist und um mindestens 5, vorzugsweise 10, Shore-D-Härtegrade höher liegt als die Shore-D-Härte der Oberfolie oder Oberschicht oder durch das Modifizierungsmittel oder Modifizierungsmittelgemisch darauf eingestellt ist.

27. Verbundfolienbahn nach einem oder mehreren der Ansprüche 21 bis 26, dadurch gekennzeichnet, daß sowohl die Oberschicht oder Oberfolie als auch die Unterschicht oder Unterfolie aus mindestens einem, vorzugsweise mindestens zwei verschiedenen Kunststoffen bestehen und qualitativ und quantitativ unterschiedliche Zusammensetzungen aufweisen.

28. Verwendung der nach dem Negativtiefziehverfahren hergestellten Verbundfolienbahnen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 12 und 21 bis 27, vorzugsweise der mit einer Schaumschicht an der Unterschicht oder Unterfolie und/oder Träger versehenen geformten Kunststofffolienbahnen, für Kraftfahrzeuginnenverkleidungen und Kraftfahrzeugteile, vorzugsweise für Schalttafeln, Konsolen, Seitenwände, Türpfosten und/oder Säulenverkleidungen.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen



